Šis dokuments ir izveidots vienīgi dokumentācijas nolūkos, un iestādes neuzņemas nekādu atbildību par tā saturu

►**B**

PADOMES DIREKTĪVA 87/404/EEK

(1987. gada 25. jūnijs)

par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz vienkāršām spiedtvertnēm

(87/404/EEK)

(OV L 220 , 8.8.1987, lpp. 48)

Grozīta ar:

		Oficiālais Vēstnesis		
		Nr.	Lappuse	Datums
►**M1**	Padomes Direktīva (1990. gada 17. septembris),	L 270	25	2.10.1990
►**M2**	Padomes Direktīva 93/68/EEK (1993. gada 22. jūlijs),	L 220	1	30.8.1993

▼B

PADOMES DIREKTĪVA 87/404/EEK

(1987. gada 25. jūnijs)

par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz vienkāršām spiedtvertnēm

(87/404/EEK)

EIROPAS KOPIENU PADOME,

ņemot vērā Eiropas Ekonomikas kopienas dibināšanas līgumu, un jo īpaši tā 100. pantu,

ņemot vērā Komisijas priekšlikumu ([1]),

ņemot vērā Eiropas Parlamenta atzinumu ([2]),

ņemot vērā Ekonomikas un sociālo lietu komitejas atzinumu ([3]),

tā kā dalībvalstis savā teritorijā atbild par cilvēku, mājdzīvnieku un īpašuma drošību sakarā ar vienkāršo spiedtvertņu noplūdes vai plīsumu radīto apdraudējumu;

tā kā katrā dalībvalstī obligātie noteikumi definē īpašas drošības prasības vienkāršām spiedtvertnēm, norādot konstrukcijas un darbības parametrus, montāžas nosacījumus un lietošanas un pārbaudes procedūras pirms un pēc laišanas tirgū; tā kā šie obligātie noteikumi neizbēgami nerada atšķirīgas drošības prasības dažādās dalībvalstīs, bet to būtiskas atšķirības kavē tirdzniecību Kopienā;

tā kā jāsaskaņo valstu noteikumi par drošību, lai garantētu vienkāršo spiedtvertņu brīvu apriti, nepazeminot dalībvalstīs pamatoti pieņemto drošības līmeni;

tā kā Kopienas tiesību akti pašreizējā veidā nodrošina, ka atkāpjoties no viena Kopienas pamatnoteikuma, proti, preču brīvas aprites, šķēršļi brīvai kustībai Kopienā, ko rada atšķirības valstu tiesību aktos, kuri attiecas uz preču laišanu tirgū, jāpieņem, ciktāl attiecīgos noteikumus var atzīt par vajadzīgiem, lai nodrošinātu atbilstību būtiskajām prasībām; tā kā tiesību aktu saskaņošanai šajā gadījumā jāaprobežojas ar to prasību saskaņošanu, kuras ir vajadzīgas, lai nodrošinātu uz vienkāršām spiedtvertnēm attiecināmās būtiskās drošības prasības; tā kā šīs prasības ir svarīgas, tām jāaizstāj attiecīgie valstu noteikumi;

tā kā tāpēc šajā direktīvā iekļautas tikai obligātās un būtiskās prasības; tā kā, lai atvieglotu pārbaudi, kā ražojumi atbilst būtiskajām prasībām, ir vajadzīgi Eiropas līmenī saskaņoti standarti, īpaši attiecībā uz vienkāršo spiedtvertņu konstrukciju, darbību un montāžu, lai varētu uzskatīt, ka šiem standartiem atbilstīgiem ražojumiem ir ievērotas drošības prasības; tā kā šos Eiropas līmenī saskaņotos standartus izstrādā privātas organizācijas, un tiem jāpaliek neobligātiem; tā kā šā iemesla dēļ Eiropas Standartizācijas komiteja (*CEN*) un Eiropas Elektrotehnikas standartizācijas komiteja (*CENELEC*) ir atzītas par kompetentām iestādēm, kas pieņem saskaņotus standartus atbilstīgi 1984. gada 13. novembrī parakstītām vispārējām pamatnostādnēm sadarbībai starp Komisiju un šīm divām organizācijām; tā kā šajā direktīvā saskaņoti standarti ir tehniska specifikācija (Eiropas standarti vai saskaņošanas dokuments), ko Komisijas uzdevumā apstiprinājusi viena vai abas šīs iestādes, balstoties uz vispārējām pamatnostādnēm, kā arī saskaņā ar Padomes Direktīvu 83/189/EEK (1983. gada 28. marts), ar ko nosaka procedūru informācijas sniegšanai tehnisko standartu un noteikumu jomā ([4]);

tā kā jāpārbauda atbilstība attiecīgām tehniskām prasībām, lai nodrošinātu lietotāju un trešo personu efektīvu aizsardzību; tā kā pārbaudes procedūras dažādās dalībvalstīs atšķiras; tā kā, lai izvairītos no vairākkārtīgas pārbaudes, kas rada šķēršļus tvertņu brīvai apritei, ir jāpanāk pārbaudes savstarpēja atzīšana dalībvalstīs; tā kā, lai atvieglotu

([1]) OV C 89, 15.4.1986., 2. lpp.
([2]) Atzinums sniegts 1987. gada 19. jūnijā (*Oficiālajā Vēstnesī* vēl nav publicēts).
([3]) OV C 328, 22.12.1986., 20. lpp.
([4]) OV L 109, 26.4.1983., 8. lpp.

▼B

pārbaudes procedūru savstarpēju atzīšanu, būtu jāizveido saskaņotas Kopienas procedūras un kritēriji, pēc kuriem izvēlas par testa veikšanu atbildīgās iestādes, un būtu jāsaskaņo uzraudzība un verifikācija;

tā kā ►M2 CE marķējums ◄ uz vienkāršās spiedtvertnes norāda, ka tā atbilst šīs direktīvas noteikumiem, un tādēļ, tvertni importējot un ieviešot, nav vajadzīgs atkārtot jau veiktās pārbaudes; tā kā vienkāršās spiedtvertnes tomēr var apdraudēt drošību; tā kā tādēļ būtu jāizstrādā šā riska samazināšanas procedūra,

IR PIEŅĒMUSI ŠO DIREKTĪVU.

I NODAĻA

Darbības joma, laišana tirgū un brīva aprite

1. pants

1. Šī direktīva attiecas uz vienkāršām spiedtvertnēm, kas ražotas sērijās.

2. Šajā direktīvā "vienkāršā spiedtvertne" ir jebkura metināta tvertne, kam iekšējais spiediens ir lielāks par 0,5 bāriem, ko ir paredzēts piepildīt ar gaisu vai slāpekli un nav paredzēts karsēt.

Turklāt:

— detaļas, kas nodrošina tvertnes izturību pret spiedienu, ir izgatavotas vai nu no neleģēta tērauda, vai neleģēta alumīnija, vai nenovecojoša alumīnija sakausējumiem,

— tvertne ir izgatavota:

  — vai nu no apaļa šķērsgriezuma cilindriskās daļas, ko noslēdz uz āru vērsti puslodes veida un/vai plakani gali, kuru rotācijas asis sakrīt ar cilindriskās daļas rotācijas asi,

  — vai no diviem puslodes veida galiem, kuru rotācijas asis sakrīt,

— tvertnes maksimālais darba spiediens nepārsniedz 30 bārus un spiediena reizinājums ar tvertnes tilpumu litros (PS X V) nepārsniedz 10 000 bārus uz litru,

— minimālā darba temperatūra nedrīkst būt zemāka par mīnus 50 °C, un maksimālā darba temperatūra tērauda traukiem nedrīkst būt augstāka par 300 °C un 100 °C alumīnija vai alumīnija sakausējumu traukiem.

3. Šī direktīva neattiecas uz:

— tvertnēm, kas īpaši paredzētas lietošanai kodolenerģētikā, kuru bojājumi var radīt radioaktivitātes noplūdi,

— tvertnēm, kas īpaši paredzētas kuģu un lidmašīnu gāzes iekārtām vai dzinējiem,

— ugunsdzēšamajiem aparātiem.

2. pants

1. Dalībvalstis veic vajadzīgos pasākumus, lai nodrošinātu, ka tvertnes, kas minētas 1. pantā, še turpmāk "tvertnes", varētu laist tirgū un nodot ekspluatācijā tikai tad, ja, pareizi uzstādot un uzturot kārtībā, kā arī lietojot paredzētajiem mērķiem, tās neapdraud cilvēku, mājdzīvnieku un īpašuma drošību.

2. Šī direktīva neskar dalībvalstu tiesības, attiecīgi ievērojot Līgumu, noteikt prasības, ko tās uzskata par vajadzīgām, lai nodrošinātu darbinieku aizsardzību tvertnes lietojot, ar noteikumu, ka tvertnes netiek pārveidotas tā, kā šajā direktīvā nav paredzēts.

3. pants

1. Tvertnēm, kam reizinājums PS X V pārsniedz 50 bāri/l, jāatbilst būtiskajām drošības prasībām, kuras izklāstītas I pielikumā.

▼B

2. Tvertnes, kam reizinājums PS X V nepārsniedz 50 bāri/l, jāražo vienā dalībvalstī saskaņā ar labu inženierijas praksi, un tās jāmarķē tā, kā paredzēts II pielikuma 1. iedaļā, izņemot 16. pantā minēto ►M2 CE marķējums ◄.

4. pants

Dalībvalstis savā teritorijā nekavē laist tirgū un nodot ekspluatācijā tvertnes, kuras atbilst šīs direktīvas prasībām.

5. pants

▼M2

1. Dalībvalstis pieņem, ka tvertnes, uz kurām ir CE marķējums, atbilst visiem šīs direktīvas noteikumiem, ieskaitot II nodaļā minētās atbilstības vērtēšanas procedūras.

Tvertņu atbilstība valsts standartiem, kas transponē saskaņotos standartus, kuru atsauces numuri ir publicēti *Eiropas Kopienu Oficiālajā Vēstnesī*, nosaka atbilstības prezumpciju 3. pantā minētajām galvenajām drošības prasībām. Dalībvalstis publicē šo valsts standartu atsauces numurus.

▼B

2. Dalībvalstis paļaujas uz to, ka tvertnes, kuru ražotājs nav ievērojis 1. punktā minētos standartus vai ievērojis tos tikai daļēji, vai kurām šādu standartu nav, atbilst 3. pantā minētajām būtiskajām prasībām, ja pēc EK tipa pārbaudes sertifikāta saņemšanas to atbilstība apstiprinātajam modelim ir apliecināta ar piestiprinātu ►M2 CE marķējums ◄.

▼M2

3. a) Ja uz tvertnēm attiecas citas direktīvas, kas nosaka citus aspektus un kas arī paredz CE marķējuma piestiprināšanu, tad pēdējais liecina arī par attiecīgo tvertņu atbilstības prezumpciju šīm citām direktīvām;

b) tomēr, ja viena vai vairākas no šīm direktīvām pārejas periodā ļauj izgatavotājam izvēlēties piemērojamos noteikumus, tad CE marķējums liecina par atbilstību tikai tām direktīvām, kuras izgatavotājs ir piemērojis ražojumam. Šajā gadījumā informācijai par piemērotajām direktīvām, kā tās ir publicētas *Eiropas Kopienu Oficiālajā Vēstnesī*, jābūt direktīvās noteiktajos dokumentos, paziņojumos vai instrukcijās, ko pievieno šīm tvertnēm.

▼B

6. pants

1. Ja dalībvalsts vai Komisija uzskata, ka 5. panta 1. punktā minētie saskaņotie standarti tikai daļēji atbilst 3. pantā minētajām būtiskajām prasībām, tad Komisija vai šī dalībvalsts ar šo jautājumu, izklāstot šādas rīcības iemeslus, vēršas pie Pastāvīgās komitejas (še turpmāk "komiteja"), kas izveidota saskaņā ar Direktīvu 83/189/EEK. Komiteja nekavējoties sniedz atzinumu. Saņemot komitejas atzinumu, Komisija informē dalībvalstis par to, vai ir jāatsauc publicētās norādes uz šiem standartiem, kas minētas 5. panta 1. punktā.

7. pants

1. Ja dalībvalsts konstatē, ka tvertnes ar ►M2 CE marķējums ◄, kas izmantotas atbilstīgi paredzētajam mērķim, var apdraudēt cilvēku, mājdzīvnieku vai īpašuma drošību, tā veic visus vajadzīgos pasākumus, lai atsauktu šos ražojumus no tirgus vai arī aizliegtu vai ierobežotu to laišanu tirgū.

Attiecīgās dalībvalstis tūlīt informē Komisiju par visiem šādiem pasākumiem, norādot sava lēmuma iemeslus un īpaši norādot, vai neatbilstību rada:

a) neatbilstība 3. pantā minētajām būtiskajām prasībām, ja tvertne neatbilst 5. panta 1. punktā minētajiem standartiem;

b) nepareiza 5. panta 1. punktā minēto standartu piemērošana;

c) pašu 5. panta 1. punktā minēto standartu nepilnības.

▼B

2. Komisija apspriežas ar iesaistītajām pusēm cik drīz vien iespējams. Ja pēc šīm apspriedēm Komisija atzīst, ka kāds no 1. punktā minētajiem pasākumiem ir pamatots, tā tūlīt par to informē dalībvalsti, kas veikusi šos pasākumus, un pārējās dalībvalstis. Ja 1. punktā minētais lēmums pieņemts sakarā ar trūkumiem standartos, un dalībvalsts ir nolēmusi sāktos pasākumus turpināt, kā arī sāk 6. pantā minēto procesu, Komisija, apspriedusies ar attiecīgām pusēm, divos mēnešos iesniedz šo jautājumu komitejai.

3. Ja tvertnei, kas neatbilst prasībām, ir ►M2 CE marķējums ◄, tad atbildīgā dalībvalsts atbilstīgi rīkojas pret jebkuru personu, kura nodrošinājusi šo marķējumu, un dara to ►M2 marķējums ◄ Komisijai un pārējām dalībvalstīm.

4. Komisija nodrošina, lai dalībvalstis tiktu informētas par šīs procedūras norisi un rezultātiem.

II NODAĻA

Sertifikācijas procedūras

8. pants

1. Pirms tādu spiedtvertņu ražošanas, kam reizinājums PS X V pārsniedz 50 bāri/l:

a) saskaņā ar 5. panta 1. punktā minētajiem standartiem ražotājs vai viņa pilnvarots Kopienā reģistrēts pārstāvis pēc paša izvēles:

   — vai nu informē 9. pantā minēto apstiprināto pārbaudes iestādi, kas pēc II pielikuma 3. daļā minētā konstrukcijas un ražošanas apraksta izpētes sastāda sertifikātu par atbilstību, ar kuru apliecina, ka grafiks ir apmierinošs, vai

   — iesniedz tvertnes paraugu 10. pantā minētajai EK tipa pārbaudei;

b) neatbilstības vai daļējas atbilstības 5. panta 1. punktā minētajiem standartiem gadījumā, ražotājam vai viņa pilnvarotam Kopienā reģistrētam pārstāvim jāiesniedz tvertnes paraugs 10. pantā minētajai EK tipa pārbaudei.

2. Tvertnēm, ko ražo saskaņā ar 5. panta 1. punktā minētajiem standartiem, vai apstiprinātam paraugam pirms laišanas tirgū:

a) jāveic 11. pantā minētā EK verifikācija, ja reizinājums PS × V pārsniedz 3 000 bāri/l;

b) pēc ražotāja izvēles, ja reizinājums PS × V nepārsniedz 3 000 bāri/l, bet pārsniedz 50 bāri/l:

   — vai nu jāveic 12. pantā minētā EK atbilstības deklarēšana, vai

   — jāveic 11. pantā minētā EK verifikācija.

3. Dokumentāciju un korespondenci, kas attiecas uz sertifikācijas procedūru, sastāda tās valsts oficiālajā valodā, kurā apstiprinātā iestāde ir reģistrēta, vai citā iestādei pieņemamā valodā.

9. pants

▼M2

1. Dalībvalstis informē Komisiju un pārējās dalībvalstis par apstiprinātajām iestādēm, ko tās izvirzījušas 8. panta 1. un 2. punktā minēto procedūru izpildei, un par konkrētiem uzdevumiem, kuru izpilde šīm iestādēm ir uzticēta, kā arī par identifikācijas numuriem, ko tām iepriekš piešķīrusi Komisija.

Komisija *Eiropas Kopienu Oficiālajā Vēstnesī* publicē izziņoto iestāžu sarakstu kopā ar to identifikācijas numuriem un uzdevumiem, kuru izpildei tās ir pilnvarotas. Komisija nodrošina šā saraksta atjaunināšanu.

▼B

2. Obligātie kritēriji, kuriem jāatbilst dalībvalstu apstiprinātām iestādēm, izklāstīti III pielikumā.

▼B

3. Dalībvalsts, kas apstiprinājusi iestādi, apstiprinājumu atsauc, ja konstatē, ka šī iestāde vairs neatbilst III pielikumā uzskaitītiem kritērijiem. Dalībvalsts tūlīt par to informē Komisiju un pārējās dalībvalstis.

EK tipa pārbaude

10. pants

1. EK tipa pārbaude ir procedūra, ar ko apstiprināta pārbaudes iestāde konstatē un apliecina, ka tvertnes paraugs atbilst šīs direktīvas noteikumiem, kuri uz to attiecas.

2. EK tipa pārbaudes pieteikumu attiecībā uz tvertnes vai viena tipa tvertņu paraugu ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis iesniedz vienai apstiprinātai pārbaudes iestādei. Pilnvarotais pārstāvis jāreģistrē Kopienā.

Pieteikumā iekļauj:

— ražotāja vai tā pilnvarota pārstāvja vārdu vai nosaukumu un adresi, kā arī tvertnes ražošanas vietu,

— konstrukcijas un ražošanas aprakstu, kas minēts II pielikuma 3. daļā.

Tam pievieno tvertni, kas ir plānotās produkcijas paraugs.

3. Apstiprinātā iestāde veic EK tipa pārbaudi turpmāk aprakstītajā kārtībā.

Tā izpēta ne tikai konstrukcijas un ražošanas aprakstu, lai pārbaudītu tā atbilstību, bet arī iesniegto tvertni.

Izpētot tvertni, iestāde:

a) pārliecinās, ka tvertne ir ražota saskaņā ar konstrukcijas un ražošanas aprakstu un to var droši lietot paredzētajos darba apstākļos;

b) veic attiecīgās pārbaudes un izmēģinājumus, lai noskaidrotu, vai tvertne atbilst būtiskajām prasībām, kas uz to attiecas.

4. Ja paraugs atbilst tam piemērojamiem noteikumiem, tad iestāde sastāda EK tipa pārbaudes sertifikātu, ko nosūta pieteikuma iesniedzējam. Sertifikātā norāda pārbaudes slēdzienu, visus iespējamos sertifikāta izdošanas nosacījumus, kā arī pievieno rasējumus un aprakstus, kas vajadzīgi, lai identificētu apstiprināto paraugu.

Komisija, citas apstiprinātās iestādes un citas dalībvalstis pēc pieprasījuma var saņemt sertifikāta kopiju un pēc pamatota pieprasījuma – konstrukcijas un ražošanas aprakstu, kā arī ziņojumus par veiktajām pārbaudēm un izmēģinājumiem.

5. Iestāde, kura atsaka izdot EK tipa pārbaudes sertifikātu, par to informē pārējās apstiprinātās iestādes. Iestāde, kura atsauc EK tipa pārbaudes sertifikātu, par to informē dalībvalsti, kura šo iestādi ir apstiprinājusi. Šī dalībvalsts, pamatojot lēmumu, par to informē pārējās dalībvalstis un Komisiju.

▼M2

EK verifikācija

11. pants

1. EK verifikācija ir procedūra, ar kuru izgatavotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis Kopienā nodrošina un deklarē saskaņā ar 3. punktu pārbaudīto tvertņu atbilstību EK tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam vai II pielikuma 3. iedaļā minētajam projektēšanas un izgatavošanas grafikam, kuram ir piešķirts atbilstības sertifikāts.

2. Ražotājs veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas process nodrošinātu tvertņu atbilstību EK tipa pārbaudes sertifikātā aprakstītajam tipam vai II pielikuma 3. iedaļā minētajam projektēšanas un izgatavošanas grafikam. Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kas ir reģistrēts Kopienā, veic katras tvertnes CE marķēšanu un sastāda atbilstības deklarāciju.

▼M2

3. Apstiprinātā iestāde izdara attiecīgās pārbaudes un testus, lai noteiktu tvertņu atbilstību šīs direktīvas prasībām, pārbaudot un testējot tvertnes saskaņā ar šādiem punktiem:

3.1. Izgatavotājs nodod izgatavotās tvertnes vienādās partijās un veic visus vajadzīgos pasākumus, lai izgatavošanas procesā nodrošinātu izgatavoto partiju vienādību.

3.2. Šīm partijām pievieno 10. pantā minēto EK tipa pārbaudes sertifikātu vai gadījumā, ja tvertnes nav izgatavotas saskaņā ar apstiprinātu paraugu, pēc II pielikuma 3. iedaļā minētā projektēšanas un izgatavošanas grafika. Šajā gadījumā apstiprinātā iestāde pirms EK verifikācijas pārbauda grafiku, lai apliecinātu tā atbilstību.

3.3. Partiju pārbaudot, inspekcijas iestāde pārliecinās, ka tvertnes ir izgatavotas un pārbaudītas saskaņā ar projektēšanas un izgatavošanas grafiku, un izdara partijas katras tvertnes hidrostatisko testu vai līdzvērtīgu pneimatisko testu ar spiedienu Ph, kas līdz 1,5 reizēm pārsniedz projektēto spiedienu, lai pārbaudītu tās drošību. Pneimatisko testu pakļauj drošības procedūrām, kādas pieņemtas dalībvalstī, kurā testu veic.

Turklāt inspekcijas iestāde testē testa gabalus, kas ņemti no reprezentatīvās produkcijas testa gabaliem vai tvertnēm, pēc izgatavotāja izvēles, lai noteiktu metinājuma kvalitāti. Pārbauda garenvirziena metinājumus. Tomēr, ja garenvirziena un riņķveida metinājumu tehnika atšķiras, pārbauda arī riņķveida metinājumus.

Šīs direktīvas I pielikuma 2.1.2. iedaļā minētajām tvertnēm šīs testa gabalu pārbaudes vietā izpilda no katras partijas piecu nejauši izlasītu tvertņu hidrostatisko pārbaudi, lai noteiktu to atbilstību I pielikuma 2.1.2. iedaļas prasībām.

3.4. Partijas pieņemšanas gadījumā apstiprinātā iestāde piestiprina tās identifikācijas numuru vai nodrošina tā piestiprināšanu pie katras pārbaudītās tvertnes un sastāda rakstisku atbilstības sertifikātu, kas attiecas uz izdarītajiem testiem. Visas pārbaudītās tvertnes partijā var piedāvāt tirgū, izņemot tās, kuras nav sekmīgi izturējušas hidrostatisko testu vai pneimatisko testu.

Ja partiju nepieņem, izziņotā iestāde vai kompetentā iestāde veic attiecīgus pasākumus, lai novērstu šīs partijas laišanu tirgū. Biežu atteikumu gadījumā izziņotā iestāde var pārtraukt statistisko verifikāciju.

Izgatavotājs drīkst uz izziņotās iestādes atbildību piestiprināt tās identifikācijas numuru izgatavošanas procesā.

3.5. Izgatavotājam vai viņa pilnvarotam pārstāvim jābūt gatavam pēc pieprasījuma iesniegt 3.4. apakšpunktā minētos apstiprinātās iestādes atbilstības sertifikātus.

▼B

EK atbilstības deklarācija

12. pants

▼M2

1. Izgatavotājs, kurš izpilda saistības, ko uzliek 13. pants, piestiprina 16. pantā minēto CE marķējumu pie tvertnēm, kuras viņš deklarē par atbilstīgām:

— II pielikuma 3. iedaļā minētajam projektēšanas un izgatavošanas grafikam, par kuru ir sastādīts atbilstības sertifikāts, vai

— apstiprinātam paraugam.

▼B

Ar šo EK atbilstības deklarēšanas procedūru ražotājs tiek pakļauts EK uzraudzībai gadījumos, kad reizinājums PS X V pārsniedz 200 bāri/l.

2. EK uzraudzības mērķis ir nodrošināt, kā prasīts 14. panta 2. punktā, ka ražotājs pienācīgi pilda pienākumus, kas izriet no 13. panta 2. punkta. Uzraudzību veic apstiprinātā iestāde, kas izsniedz 10. pantā minēto EK tipa pārbaudes sertifikātu, ja tvertnes ir ražotas saskaņā ar

▼B

apstiprinātu paraugu, vai, ja tas tā nav, tad apstiprinātā iestāde, kurai nosūtīts konstrukcijas un ražošanas apraksts saskaņā ar 8. panta 1. punkta a) apakšpunkta pirmo ievilkumu.

13. pants

1. Ja ražotājs paredz izmantot 12. pantā minēto procedūru, tad viņam pirms ražošanas sākšanas jānosūta apstiprinātajai iestādei, kas izsniedz EK tipa pārbaudes sertifikātu vai sertifikātu par atbilstību, dokuments, kurā aprakstīti ražošanas procesi un visi noteiktie sistemātiskie pasākumi, kas veikti, lai nodrošinātu spiedtvertņu atbilstību 5. panta 1. punktā minētajiem standartiem vai apstiprinātajam paraugam.

Šajā dokumentā iekļauj:

a) to ražošanas un pārbaudes līdzekļu aprakstus, kas piemēroti konstrukcijai;

b) pārbaudes dokumentus, kuros aprakstīti ražošanas laikā veicamie testi un pārbaudes kopā ar to procedūrām un biežumu;

c) uzņēmumu, kas veic pārbaudes un testus saskaņā ar iepriekš minētajiem pārbaudes dokumentiem un hidrostatisko testu vai ar dalībvalsts piekrišanu veic pneimatisko testu katrai ražotajai tvertnei ar testa spiedienu, kurš līdz 1,5 reizēm pārsniedz aprēķina spiedienu.

Šīs pārbaudes un testus veic atbildīgi kvalificēti darbinieki, kas ir pietiekami neatkarīgi no ražojošā personāla un ir norādīti ziņojumā;

d) ražošanas un uzglabāšanas vietu adreses un ražošanas sākšanas datumu.

2. Gadījumos, kad reizinājums PS X V pārsniedz 200 bāri/l, ražotāji papildus nodrošina minēto ražošanas un uzglabāšanas vietu pieejamību iestādei, kas atbild par EK uzraudzību, pārbaudes nolūkā un ļauj šai iestādei atlasīt parauga tvertnes, kā arī sniedz tai visu vajadzīgo informāciju un jo īpaši:

— konstrukcijas un ražošanas aprakstu,

— pārbaudes ziņojumu,

— EK tipa pārbaudes sertifikātu vai sertifikātu par atbilstību, ja vajadzīgs,

— ziņojumu par veiktajiem testiem un pārbaudēm.

14. pants

1. Ja tvertnes netiek ražotas saskaņā ar apstiprinātu paraugu, tad līdz dienai, kad uzsāk ražošanu, apstiprinātajai iestādei, kas izsniedz EK tipa pārbaudes sertifikātu vai sertifikātu par atbilstību, jāpārbauda dokumenti, kuri minēti 13. panta 1. punktā un konstrukcijas un ražošanas apraksts, kas minēts II pielikuma 3. iedaļā, lai apstiprinātu to atbilstību.

2. Gadījumos, kad reizinājums PS X V pārsniedz 200 bāri/l, minētajai iestādei ražošanas laikā papildus:

— jāpārliecinās, ka ražotājs faktiski pārbauda sērijveidā ražotās tvertnes saskaņā ar 13. panta 1. punkta c) apakšpunktu,

— pārbaudes vajadzībām jāņem tvertņu izvēles paraugi ražošanas vai uzglabāšanas vietās.

Iestāde nosūta pārbaudes ziņojuma kopiju dalībvalstij, kura to apstiprinājusi, un pēc lūguma citām apstiprinātām iestādēm, pārējām dalībvalstīm un Komisijai.

III NODAĻA

▼M2

CE marķējums

15. pants

Neskarot 7. pantu:

▼M2

a) ja kāda dalībvalsts konstatē, ka CE marķējums ir piestiprināts nepamatoti, ražotāja vai viņa pilnvarotā pārstāvja Kopienā pienākums ir nodrošināt ražojuma atbilstību saskaņā ar noteikumiem, kas attiecas uz CE marķējumu, un izbeigt pārkāpumu saskaņā ar attiecīgās dalībvalsts nosacījumiem;

b) ja neatbilstība turpinās, dalībvalstij jāveic visi vajadzīgie pasākumi, lai ierobežotu vai aizliegtu attiecīgā ražojuma laišanu tirgū vai nodrošinātu tā izņemšanu no tirgus saskaņā ar 7. pantā paredzētajām procedūrām.

▼B

16. pants

1. ►M2 CE marķējums ◄ un uzrakstus, kas paredzēti II pielikuma 1. iedaļā, piestiprina pie tvertnes vai datu plāksnītes, kura piestiprināta pie tvertnes tā, ka tos nevar noņemt, labi saskatāmā, viegli izlasāmā un neizdzēšamā veidā.

▼M2

CE atbilstības marķējums sastāv no lielajiem burtiem "CE" tādā formā, kā parādīts paraugā II pielikumā. CE marķējumam seko 9. panta 1. punktā minētais tās apstiprinātās inspekcijas iestādes identifikācijas numurs, kura atbild par EK verifikāciju vai EK uzraudzību.

2. Marķējumu, kuri pēc nozīmes un formas var maldināt trešās personas, piestiprināšana pie tvertnēm ir aizliegta. Jebkurus citus marķējumus drīkst piestiprināt pie tvertnēm vai datu plāksnēm, ja tie neierobežo CE marķējuma redzamību un salasāmību.

▼B

IV NODAĻA

Nobeiguma noteikumi

17. pants

Jebkuru lēmumu, ko pieņem, ievērojot šo direktīvu, un kas ierobežo tvertnes laišanu tirgū un nodošanu ekspluatācijā, precīzi motivē. Šādu lēmumu cik vien drīz iespējams paziņo attiecīgajai pusei, ko reizē informē par tai pieejamiem tiesiskas aizsardzības līdzekļiem atbilstīgi spēkā esošajiem tiesību aktiem konkrētajā dalībvalstī un par termiņiem, kādos šāda aizsardzība ir pieejama.

18. pants

1. Dalībvalstīs līdz 1990. gada 1. janvārim pieņem un publicē normatīvus un administratīvus aktus, kas vajadzīgi, lai izpildītu šīs direktīvas prasības. Par to dalībvalstis tūlīt informē Komisiju.

Dalībvalstis piemēro šos noteikumus no 1990. gada 1. jūlija.

▼M1

Dalībvalstis laikā līdz 1992. gada 1. jūlijam ļauj laist tirgū un/vai ekspluatācijā tvertnes atbilstīgi noteikumiem, kas to teritorijā ir spēkā pirms šīs direktīvas piemērošanas dienas.

▼B

2. Dalībvalstis dara Komisijai zināmus tiesību aktu noteikumus, ko tās pieņem jomā, uz kuru attiecas šī direktīva.

19. pants

Šī direktīva ir adresēta dalībvalstīm.

▼B

I PIELIKUMS

Turpmāk izklāstītas būtiskās drošības prasības tvertnēm.

1. MATERIĀLI

Materiāli jāizvēlas saskaņā ar tvertņu paredzamo izmantošanu un atbilstīgi 1.1. līdz 1.4. punktam.

1.1. **Spiedienam pakļautās daļas**

Materiāliem, kas minēti 1. pantā un izmantoti spiedienam pakļauto daļu ražošanā, jābūt:

— metināmiem,

— elastīgiem un izturīgiem, lai minimālajā darba temperatūrā pārrāvuma rezultātā nerastos plīsumi vai saplaisājumi,

— tādiem, kas nenoveco.

Tērauda tvertņu materiāliem papildus jāatbilst 1.1.1. iedaļā minētajām prasībām un alumīnija vai alumīnija sakausējumu tvertņu materiāliem – tām, kas minētas 1.1.2. iedaļā.

Tiem jāpievieno pārbaudes apliecība, ko noformē materiālu ražotājs, kā aprakstīts II pielikumā.

1.1.1. *Tērauda tvertnes*

Neleģētam tērauds atbilst šādām prasībām:

a) tam jābūt neverdošam un piegādātam pēc normalizācijas, vai līdzvērtīgā stāvoklī;

b) oglekļa saturam jābūt mazākam par 0,25 % un sēra un fosfora saturam katram jābūt mazākam par 0,05 %;

c) tam jābūt šādām mehāniskajām īpašībām:

— maksimālajai stiepes izturībai $R_{m,max}$ jābūt zemākai par 580 N/mm^2,

— pagarinājumam pēc pārrāvuma jābūt:

— ja testam izmantojamos gabalus ņem paralēli velmēšanas virzienam:

biezums $\geq$ 3 mm:	A	$\geq$ 22 %,
biezums < 3 mm:	$A_{80\ mm}$	$\geq$ 17 %,

— ja testam izmantojamos gabalus ņem perpendikulāri velmēšanas virzienam:

biezums $\geq$ 3 mm:	A	$\geq$ 20 %,
biezums < 3 mm:	$A_{80\ mm}$	$\geq$ 15 %,

— trijiem testam izmantojamiem gabaliem no garenvirziena šuvēm vidējā pārrāvuma enerģija KCV minimālajā darba temperatūrā nedrīkst būt zemāka par 35 J/cm^2. Ne vairāk kā viens no trim skaitļiem var būt mazāks par 35 J/cm^2, bet ne mazāks kā 25 J/cm^2.

Tēraudam, ko izmanto tādu tvertņu ražošanai, kuru minimālā darba temperatūra ir zem – 10 °C un sieniņu biezums pārsniedz piecus mm, šī īpašība ir jāpārbauda.

1.1.2. *Alumīnija tvertnes*

Neleģētam alumīnijam alumīnija saturam jābūt vismaz 99,5 % un šiem sakausējumiem, kas aprakstīti 1. panta 2. punktā, maksimālajā darba temperatūrā jāizrāda pretestība starpkristālu korozijai.

Bez tam šiem materiāliem jāatbilst šādiem kritērijiem:

a) tiem jānodrošina atdzesēšana un

b) tiem jābūt šādām mehāniskajām īpašībām:

— maksimālā stiepes izturība $R_{m,max}$ nedrīkst pārsniegt 350 N/mm^2,

— pagarinājumam pēc pārrāvuma jābūt:

— A $\geq$ 16 %, ja testam izmantojamos gabalus ņem paralēli velmēšanas virzienam,

— A $\geq$ 14 %, ja testam izmantojamos gabalus ņem perpendikulāri velmēšanas virzienam.

1.2. **Metināšanas materiāli**

Metināšanas materiāliem, ko izmanto tvertņu šuvju iegūšanai, jābūt piemērotiem un saderīgiem ar metināmajiem materiāliem.

▼B

1.3. **Palīgierīces tvertņu stiprināšanai**

Šīs palīgierīces (piem., skrūves un uzgriežņi) jāizgatavo no materiāliem, kas norādīti 1.1. punktā vai no cita veida tērauda, alumīnija vai piemērotiem alumīnija sakausējumiem, kuri ir saderīgi ar materiālu, ko izmanto spiedienam pakļautās daļu izgatavošanai.

Šiem materiāliem minimālajā darba temperatūrā jābūt atbilstošam pagarinājumam pēc pārrāvuma un stingrībai.

1.4. **Spiedienam nepakļautās daļas**

Visas spiedienam nepakļautās daļas jāizgatavo no materiāliem, kas ir saderīgi ar to detaļu materiāliem, pie kurām tās piemetina.

2. TVERTNES PROJEKTĒŠANA

Projektējot tvertni, ražotājam jānosaka tās izmantošana un jāizvēlas:

— minimālā darba temperatūra T_{min},

— maksimālā darba temperatūra T_{max},

— maksimālais darba spiediens PS.

Tomēr, ja izvēlas minimālo darba temperatūru, kas zemāka par – 10 °C, tad materiālu vajadzīgajai kvalitātei jāatbilst temperatūrai – 10 °C.

Ražotājam jāņem vērā arī šādi noteikumi:

— jābūt iespējamam pārbaudīt tvertņu iekšpusi,

— jābūt iespējamam tvertnes iztukšot,

— mehāniskajām īpašībām jāsaglabājas visā paredzētajā tvertnes izmantošanas laikā,

— ņemot vērā tām noteikto izmantošanu, tvertnes ir pienācīgi jāaizsargā pret koroziju,

un tas, ka paredzētajos lietošanas nosacījumos:

— tvertnes lietošanas laikā nedrīkst pārslogot, kaitējot to drošībai,

— iekšējais spiediens nedrīkst pastāvīgi pārsniegt maksimālo darba spiedienu PS; tomēr īslaicīgi to var pārsniegt līdz 10 %.

Apļveida šuves un garenšuves sametina ar pilnīgi cauri ejošu vai līdzīgu metināšanas paņēmienu. Izliektam galam, kas nav puslodes veida, ir cilindriska mala.

2.1. **Sieniņu biezums**

Ja reizinājums PS X V nepārsniedz 3 000 bāri/l, tad tvertnes sieniņu biezuma noteikšanai ražotājam jāizvēlas viena no metodēm, kas aprakstītas 2.1.1. un 2.1.2. punktā; ja reizinājums PS X V pārsniedz 3 000 bāri/l vai maksimālā darba temperatūra pārsniedz 100 °C, tad minētais biezums jānosaka ar 2.1.1. punktā aprakstīto metodi.

Faktiskais cilindriskās daļas sieniņu biezums un galu sieniņu biezums tomēr nedrīkst būt mazāks par 2 mm tērauda tvertnēm un mazāks par 3 mm alumīnija vai alumīnija sakausējumu tvertnēm.

2.1.1. *Aprēķina metode*

Spiedienam pakļauto daļu minimālais biezums jāaprēķina, ņemot vērā spriegumu intensitāti un šādus noteikumus:

— aprēķinā ņemtais spiediens nedrīkst būt zemāks par izvēlēto maksimālo darba spiedienu,

— pieļaujamais vispārējais apvalka spriegums nedrīkst pārsniegt zemāko no 0,6 R_{ET} vai 0,3 R_m vērtībām. Lai noteiktu pieļaujamo spriegumu, ražotājam jāizmanto materiāla ražotāja garantētās R_{ET} un R_m minimālās vērtības.

Tomēr, ja tvertnes cilindriskajā daļā ir viena vai vairākas garenšuves, kas iegūtas ar neautomātisku metināšanas paņēmienu, tad ar iepriekšminēto paņēmienu aprēķinātais biezums jāreizina ar koeficientu 1,15.

2.1.2. *Eksperimentālā metode*

Sieniņu biezums jānosaka tā, lai apkārtējās vides temperatūrā tvertne spētu izturēt spiedienu, kas līdzvērtīgs vismaz pieckārtējam maksimālajam darba spiedienam, ar paliekošo riņķa līnijas deformācijas koeficientu ne lielāku par 1 %.

▼B

3. RAŽOŠANAS PROCESI

Tvertnes projektē un veic to ražošanas pārbaudes saskaņā ar konstruēšanas un ražošanas dokumentu, kas minēts II pielikuma 3. iedaļā.

3.1. **Sastāvdaļu sagatavošana**

Sastāvdaļu sagatavošana (piem., veidošana un fāzēšana) nedrīkst radīt virsmas defektus vai plaisas, vai mehānisko īpašību izmaiņas, kas varētu mazināt tvertņu drošumu.

3.2. **Spiedienam pakļauto daļu metināšana**

Sametināto šuvju un blakuszonu īpašībām jābūt līdzīgām metināto materiālu īpašībām, un tām nedrīkst būt nekādi ārēji vai iekšēji defekti, kas varētu mazināt tvertņu drošumu.

Metināšanu jāveic kvalificētiem metinātājiem vai darbiniekiem ar attiecīgu pieredzi atbilstīgi apstiprinātiem metināšanas procesiem. Apstiprināšanu un kvalifikācijas testus veic apstiprinātas pārbaudes iestādes.

Ražošanas laikā ražotājam pastāvīgi jānodrošina metināto šuvju kvalitāte, veicot attiecīgus testus ar atbilstošām procedūrām. Šie testi jāiekļauj ziņojumā.

4. TVERTŅU NODOŠANA EKSPLUATĀCIJĀ

Tvertnēm jāpievieno ražotāja sastādītas instrukcijas, kā norādīts II pielikuma 2. iedaļā.

▼B

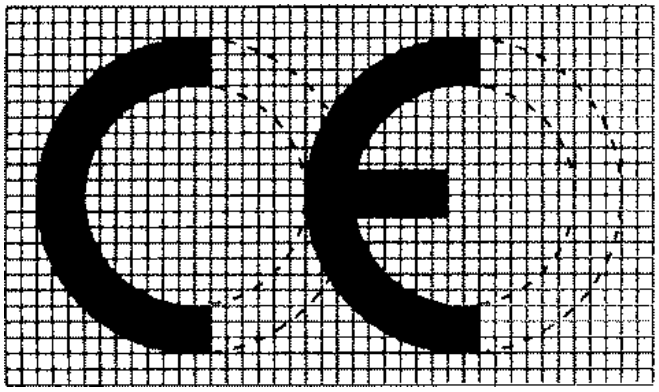
II PIELIKUMS

▼M2

1. CE MARĶĒJUMS UN UZRAKSTI

1. a) **CE atbilstības marķējums**

— CE atbilstības marķējums sastāv no lielajiem burtiem "CE"; šādā formā:



— Ja CE marķējumu samazina vai palielina, iepriekš sniegtajā graduētajā zīmējumā norādītās proporcijas jāsaglabā.

— CE marķējuma komponentu vertikālajam izmēram jābūt vienādam, un tas nedrīkst būt mazāks par 5 mm.

1. b) **Uzraksti**

Uz tvertnes vai datu plāksnes jābūt vismaz šādām ziņām:

— maksimālajam darba spiedienam (PS bar),

— maksimālajai darba temperatūrai ($T_{maks.}$ °C),

— minimālajai darba temperatūrai ($T_{min.}$ °C),

— tvertnes tilpumam (V l),

— izgatavotāja nosaukumam vai markai,

— tvertnes tipa un sērijas vai partijas identifikācijai,

— CE marķējuma piestiprināšanas gadskaitļa pēdējiem diviem cipariem.

Ja lieto datu plāksni, tā jāprojektē tā, lai to nevar lietot atkārtoti, un tajā jāatstāj brīva vieta papildu ziņām.

▼B

2. INSTRUKCIJAS

Instrukcijām jānodrošina šāda informācija:

— dati, kas norādīti 1. daļā, izņemot tvertnes sērijas identifikāciju,

— tvertnes paredzētā izmantošana,

— apkalpes un uzstādīšanas prasības tvertnes drošībai.

Tām jābūt galamērķa valsts oficiālajā valodā vai valodās.

3. KONSTRUKCIJAS UN RAŽOŠANAS APRAKSTI

konstrukcijas un ražošanas aprakstos jāiekļauj to metožu un paņēmienu apraksti, ko izmanto, lai nodrošinātu atbilstību 3. pantā minētajām būtiskajām prasībām vai 5. panta 1. punktā minētajiem standartiem un jo īpaši:

a) precīzs tvertnes tipa ražošanas rasējums;

b) instrukcijas;

c) dokuments, kurā aprakstīti:

— izvēlētie materiāli,

— izvēlētie metināšanas procesi,

— izvēlētās pārbaudes,

— jebkuras derīgas sīkākas ziņas par tvertnes konstrukciju.

Izmantojot procedūras, kas paredzētas no 11. līdz 14. pantam, grafikā jāiekļauj arī:

▼B

i) sertifikāti par metināšanas darbību un metinātāju vai darbinieku piemērotu kvalifikāciju;

ii) to materiālu pārbaudes apliecība, kas izmantoti ražojot detaļas, kuras nodrošina tvertnes izturību pret spiedienu;

iii) ziņojums par veiktajiem testiem un pārbaudēm vai ierosināto pārbaužu apraksts.

4. DEFINĪCIJAS UN SIMBOLI

4.1. **Definīcijas**

a) Aprēķina spiediens "P" ir ražotāja izvēlētais spiediens, ko izmanto, lai noteiktu spiedienam pakļauto daļu biezumu;

b) maksimālais darba spiediens "PS" ir maksimālais spiediens normālos izmantošanas apstākļos;

c) minimālā darba temperatūra T_{min} ir tvertnes sieniņu zemākā stabilā temperatūra normālos izmantošanas apstākļos;

d) maksimālā darba temperatūra T_{max} ir augstākā stabilā temperatūra, kuru tvertnes sieniņas var sasniegt normālos izmantošanas apstākļos;

e) materiāla tecēšanas robeža "R_{ET}" ir vērtība maksimālajā darba temperatūrā T_{max}:

— augšējai tecēšanas robežai R_{eH} materiālam ar abām tecēšanas robežām – zemāko un augšējo,

— vai pagarinājuma spriegumam $R_p0,2$,

— vai pagarinājuma spriegumam $R_p1,0$ neleģētam alumīnijam;

f) viena tipa tvertnes:

tvertnes ir viena tipa, ja tās no parauga atšķiras tikai diametrā, ar noteikumu, ka tās atbilst prasībām, kas minētas I pielikuma 2.1.1. vai 2.1.2. iedaļā, un/vai to cilindriskās daļas atšķiras garumā ar šādiem nosacījumiem:

— ja paraugam papildus galos ir viens vai vairāki aptveroši gredzeni, viena tipa tvertnēm jābūt vismaz vienam aptverošam gredzenam,

— ja paraugam ir tikai divi puslodes veida gali, viena tipa tvertnēm nav jābūt aptverošam gredzenam.

Atšķirības garumā, kas rada modificējamus caurumus un/vai iespiedumus, jāparāda katra varianta rasējumā;

g) tvertņu partija sastāv vismaz no 3 000 viena veida tipa tvertnēm;

h) šīs direktīvas nozīmē sērijveida ražošana ir tad, ja noteiktā laika posmā ar nepārtrauktu ražošanas procesu ir saražotas vairākas viena tipa tvertnes saskaņā ar kopīgo projektu un pielietojot vienu ražošanas procesu;

i) pārbaudes apliecība: dokuments, ar kuru ražotājs apliecina, ka piegādātie izstrādājumi atbilst noteiktajām prasībām un kurā viņš izklāsta parastā rūpnīcas testa rezultātus, un jo īpaši ķīmisko sastāvu un mehāniskās īpašības izstrādājumiem no viena ražošanas procesa kā piegādātie, bet ne obligāti piegādātajiem izstrādājumiem.

4.2. **Simboli**

A	pagarinājums pēc pārrāvuma ($L_o = 5,65 \sqrt{S_o}$)	%
A 80 mm	pagarinājums pēc pārrāvuma (L_o = 80 mm)	%
KCV	pārrāvuma enerģija	J/cm^2
P	aprēķina spiediens	bāri
PS	darba spiediens	bāri
P_h	hidrostatiskais vai pneimatiskais testa spiediens	bāri
$R_p0,2$	spriegums pagarinājumam par 0,2 %	N/mm^2
R_{ET}	tecēšanas robeža maksimālajā darba temperatūrā	N/mm^2
R_{eH}	augšējā tecēšanas robeža	N/mm^2
R_m	stiepes izturība	N/mm^2
T_{max}	maksimālā darba temperatūra	°C
T_{min}	minimālā darba temperatūra	°C

▼B

V	tvertnes tilpums	l
$R_{m,\ max}$	maksimālā stiepes izturība	N/mm²
$R_p1{,}0$	spriegums pagarinājumam par 1,0 %	N/mm²

▼B

III PIELIKUMS

PĀRBAUDES IESTĀŽU PILNVAROŠANAS OBLIGĀTIE KRITĒRIJI, KAS JĀIEVĒRO DALĪBVALSTĪM

1. Pārbaudes iestāde, tās direktors un darbinieki, kas atbild par verifikācijas testiem, nav nedz tvertņu projektētāji, ražotāji, piegādātāji vai uzstādītāji, nedz minēto pušu pilnvaroti pārstāvji. Tie nedrīkst būt tieši iesaistīti tvertņu projektēšanā, ražošanā, tirdzniecībā vai apkalpošanā, tāpat tie nevar pārstāvēt šajās darbībās iesaistītās personas. Tas neizslēdz tehniskās informācijas apmaiņu starp ražotāju un pārbaudes iestādi.

2. Pārbaudes iestāde un tās darbinieki veic verifikācijas testus ar visaugstāko profesionālo godīgumu un tehnisko kompetenci neatkarīgi no jebkāda spiediena un pamudinājumiem, galvenokārt finansiāliem, kas var ietekmēt lēmumu vai pārbaudes rezultātus, īpaši no to personu vai personu grupu puses, kuras ir ieinteresētas pārbaudes rezultātos.

3. Pārbaudes iestādes rīcībā jābūt vajadzīgajiem darbiniekiem un nodrošinājumam, kas ļautu kārtīgi veikt administratīvos un tehniskos uzdevumus saistībā ar pārbaužu veikšanu; tai jābūt pieejamām arī iekārtām, kas vajadzīgas noteiktu pārbaužu veikšanai.

4. Darbiniekiem, kas ir atbildīgi par pārbaudi, jābūt ar:

   — atbilstošu tehnisko un profesionālo sagatavotību,

   — pietiekamu veicamo testu prasību izpratni un attiecīgo pieredzi to izpildē,

   — prasmi sastādīt sertifikātus, protokolus un ziņojumus, kas ir nepieciešami veikto testu apstiprināšanai.

5. Pārbaudes iestāde garantē darbinieku objektivitāti. Darbinieku atalgojums nedrīkst būt atkarīgs no izdarīto testu skaita vai to rezultātiem.

6. Pārbaudes iestādei jāapdrošina atbildība, ja atbildību saskaņā ar valsts tiesību aktiem neuzņemas valsts vai pati dalībvalsts tieši neatbild par testiem.

7. Pārbaudes iestādes darbiniekiem ir pienākums saskaņā ar šo direktīvu vai jebkuru valsts tiesību aktu, kas nosaka tās piemērošanu, glabāt profesionālos noslēpumus, kas attiecas uz informāciju, kuru iegūst, izpildot iestādes uzdevumus, izņemot attiecībā pret tās valsts kompetentām iestādēm, kurā šos uzdevumus izpilda.